

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 63012567
PUBLICATION DATE : 19-01-88

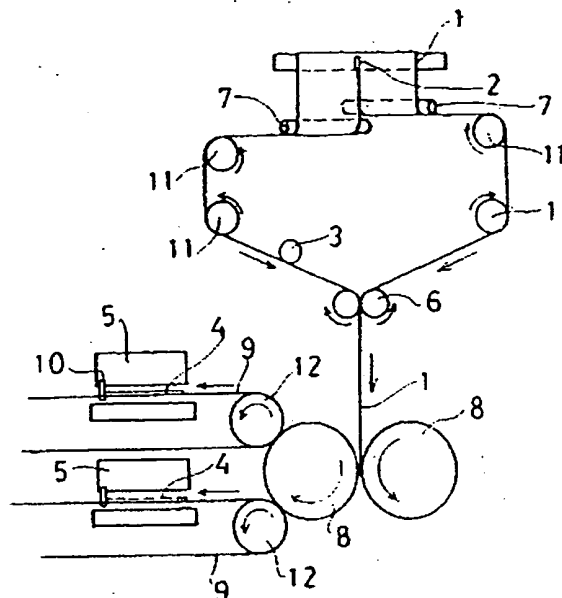
APPLICATION DATE : 01-07-86
APPLICATION NUMBER : 61154860

APPLICANT : TOPPAN PRINTING CO LTD;

INVENTOR : SUWAHARA SUSUMU;

INT.CL. : B65H 39/16 B65H 37/04 B65H 45/28

TITLE : MANUFACTURE OF COLLATOR



ABSTRACT : PURPOSE: To manufacture a twofold superposed collator in an easy manner, by folding a web to be printed and discharged out of a web rotary press with a sized superposed twofold collator and a chopper folder without using a former folder.

CONSTITUTION: The said web is slit by a slitter 2 in two rows in the web forward direction and, after being divided into symmetrical two sides by turn bars 7 and 7 and guided, an inner surface to be superposed to the web on one side to the web 1 on the other is sized by a sizing roller 3 along the web forward direction. And both webs are superposed with each other, passed through between nip rollers 6, and both these webs are stuck to each other at a sizing part while pressing them. Afterward, a sheetlike superposed paper sheet 4 is formed by a cutting drum 8. The said paper sheet 4 is conveyed forward by a flat belt 9 and, after contacting with the front end, it is chopped by a chopper 5 of a chopper folder along the sizing part, making it into being twofold, thus a collator is formed.

COPYRIGHT: (C)1988,JPO&Japio

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭63-12567

⑬ Int. Cl.

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和63年(1988)1月19日

B 65 H 39/16
37/04
45/28

8310-3F
8712-3F
E-6758-3F

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

⑮ 発明の名称 折丁の製造方法

⑯ 特 願 昭61-154860

⑰ 出 願 昭61(1986)7月1日

⑱ 発 明 者 諏訪原 進 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
⑲ 出 願 人 凸版印刷株式会社 東京都台東区台東1丁目5番1号

明 細 書

1. 発明の名称

折丁の製造方法

2. 特許請求の範囲

輪転機印刷機の各ユニットを通過して印刷されて排出されたウエブを所定列にスリットし、該スリットした各ウエブを重ね合わせ方向に走行させながらその重ね合わせ内面を幅方向所定位置で印刷方向に横付けした後重ね合わせ、ニツプロールにより貼着し、印刷方向と直交する方向に断裁してシート状の横付けされた重ね合わせ紙葉を形成した後に該シートをチヨツパー折機により2つ折りすることを特徴とする折丁の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、輪転機印刷機の排紙部において、印刷されたウエブをシート状又は製本用折丁に形成するための方法に関する。

(従来の技術)

輪転機印刷機で印刷されたウエブは、フォーマー折機によつてウエブ進行方向に2つ折りした後、折戻によつてそれと直交する方向に折つて折丁を形成するものであるが、比較的簡単な折り形体、例えば2つ折りの折丁を形成する場合は、このようなフォーマー折機及び折戻などは使用せず、比較的簡略化した手段によつて、なるべく大掛りな調整を必要とする装置を省略して、能率的に実施する必要がある。

(発明の目的)

本発明は、フォーマーを使用せずに断裁機及びチヨツパー折機によつて2つ折りの重ね合わせ折丁を簡単に製造することを目的とする折丁の製造方法である。

(発明の構成)

本発明は、輪転機印刷機各ユニットを通過して印刷され、排出されるウエブを所定列にスリットし、該スリットされた各ウエブの重ね合わせ内面の幅方向所定位置に横付けして重ね合わせ、ニツ

ブローにより貼着しながら、印刷方向と直交する方向にシート状に断裁し、該シート状の紙張をチョツパ-折機により2つ折りすることを特徴とする折丁の製造方法である。

本発明方法を図面に従つて詳細に説明する。

第1図は、ウェブ進行方向2列に該ウェブをスリッター(2)によりスリットし、ターンバー(7)(7)により左右両側に分割してガイドした後、該スリットされた一方のウェブ(1)の他方のウェブに対して重ね合わされる内側に対して、糊付けローラ(3)によりウェブ進行方向に沿つて糊付けを行なう。糊付けされたウェブ(1)の糊付部は、ある幅の直線状、点線状など種々の形状に塗布する。そして、両ウェブを重ね合わせてニツプロラ(6)間を通過させ押圧しながら、互いにスリットしたウェブを糊付部にて貼着した後、断裁機(8)によりシート状所ね合わせ紙張(4)を形成する。該紙張(4)は、エンドレス平ベルト(9)に受け渡され、前方に搬送し、前当部(10)にその前端を当接した後、チョツパ

- 折機のチョツパ- (5) により、その糊付部に沿つて、あるいはそれを外れた箇所など所望箇所をチョツノして、下側ニツプロラ(13)間を通して、2つ折りするものである。

第2図は、第1図の平面図であり、ウェブ(1)は、上下に、ウェブ進行方向45°の角度に配置した各々ターンバー(7)によつて左右外側の同一列にそれぞれスリットされたウェブ(1)を搬送し、ガイドローラ(11)によつて搬送方向を変更して、互に各ウェブを重ね合わせて、ニツプロラ(6)間にて該ウェブ(1)を貼着するものである。

第3図は、本発明において、三基のスリッター(2)によつてウェブ(1)を4列にスリットして行なう場合の実施例を示す正面図であり、各々ウェブを各ガイドローラ(7)によつて左右2本ずつ両側直角方向に方向変換させ、各々ウェブの重ね合わせ内面に糊付けした後重ね合わせ、ニツプロラ(6)間を通して貼着し、このように貼着された4枚重ねのウェブを断裁機(8)

- 3 -

- 4 -

によりシート状に断裁した後、チョツパ- 折りすることにより、8枚重の貼着された折丁を形成するものである。第4図は、その平面図である。

(発明の作用)

本発明は、ウェブを数列にスリットしてその重ね合わせ内面にウェブ進行方向に沿つて糊付けした後貼着してシート断裁し、チョツパ-折機によつて2つ折りして数頁からなる折丁を形成するものであり、糊付部間を接部とする冊子、あるいは製本用の折丁を比較的容易に製造することができ、例えば、既設の輪転機の折機に併設するなどによつて実施することが可能である。

(発明の効果)

本発明は、ウェブ輪転機印刷機により印刷されて排紙されるウェブを、従来のフォーマ-折機を使用せずに、糊付けされた重ね合わせの2つ折り折丁をチョツパ-折機によつて折ることによつて簡単に製造することができ、フォーマ-の複雑な調整作業を省力化でき、従来のフォーマ-及び折機による糊付け折丁の製造よりも、簡潔的な手段

によつて容易に製造することができる。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明方法の1実施例を説明する正面図、第2図は第1図の平面図、第3図及び第4図は本発明方法の他の実施例を説明する正面図及び側面図、第5図は本発明方法により得られる折丁の1例を示す斜視図である。

- | | |
|------------|------------|
| 1・・・ウェブ | 2・・・スリッター |
| 3・・・糊付けローラ | 4・・・シート状紙張 |
| 5・・・チョツパ- | 6・・・ニツプロラ- |
| 7・・・ターンバー | 8・・・断裁機 |
| 14・・・糊付部 | 15・・・折り目 |
| 16・・・折丁 | |

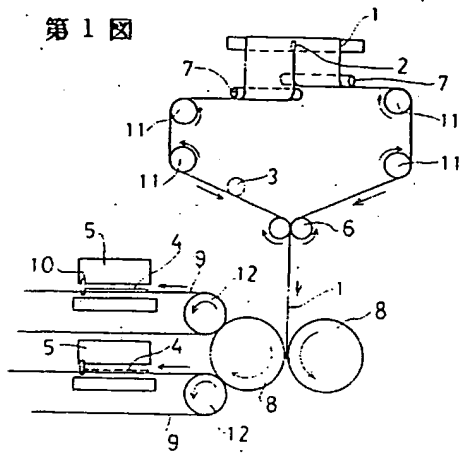
特 許 出 願 人

凸版印刷株式会社

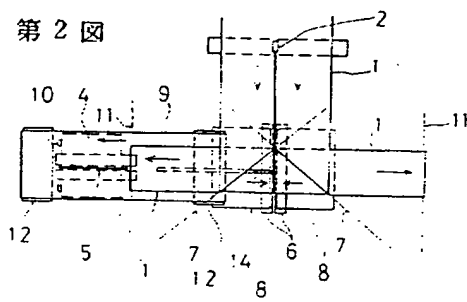
代表者 鈴木 和夫

- 6 -

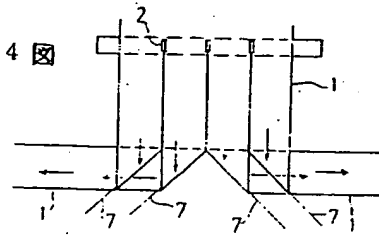
第1図



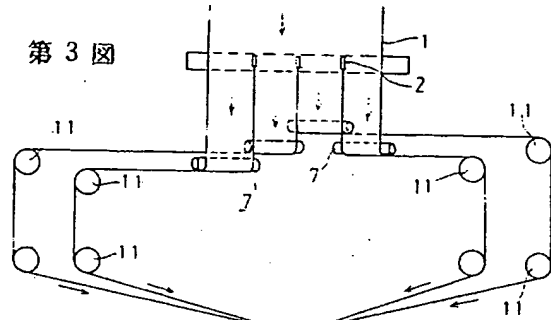
第2図



第4図



第3図



第5図

